

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 10-006537

(43)Date of publication of application : 13.01.1998

(51)Int.Cl.

B41J 2/275

B41J 2/235

(21)Application number : 08-164024

(71)Applicant : TEC CORP

(22)Date of filing : 25.06.1996

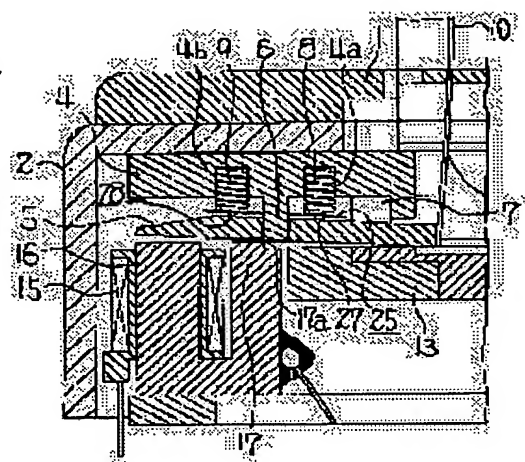
(72)Inventor : TAKAGI KAZUYA

(54) WIRE DOT PRINTER HEAD

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To make the return torque of armatures constant and reduce the assembly manhours.

SOLUTION: A printing head is provided with return force application point positioning components 25 having a plurality of pivot-shaped protrusions 27 receiving the load of return coil springs 8 respectively and pressing armatures 5 in the direction opposite to the printing direction and a plurality of thin flexible sections disposed among the protrusions 27 for displacing individually adjoining protrusions 27. In the case of returning the armatures 5 driven in the printing direction, the urging force of the return coil springs 8 is applied to the given positions of the armatures 5 by the protrusions 27 of the return force application point positioning components 25 to make the return torque of the armatures 5 constant by the arrangement. Also as one return force application point positioning component 25 is provided with a plurality of protrusions 27 corresponding to a plurality of armatures 5, the number of parts to be inserted between the return coil springs 8 and the armatures 5 can be reduced.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination] 24.09.2002

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平10-6537

(43)公開日 平成10年(1998)1月13日

(51)Int.Cl. ⁸	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
B 4 1 J	2/275		B 4 1 J 3/10	1 0 9
	2/235			1 0 3 A

審査請求 未請求 請求項の数1 O L (全 6 頁)

(21)出願番号 特願平8-164024

(22)出願日 平成8年(1996)6月25日

(71)出願人 000003562

株式会社テック

静岡県田方郡大仁町大仁570番地

(72)発明者 高木 和也

静岡県田方郡大仁町大仁570番地 株式会

社テック大仁事業所内

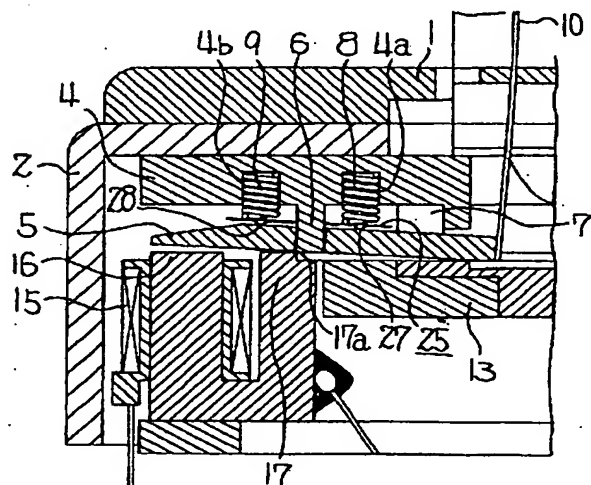
(74)代理人 弁理士 柏木 明 (外1名)

(54)【発明の名称】 ワイヤドットプリンタヘッド

(57)【要約】

【課題】 アーマチュアの復帰トルクを一定にするとともに、組立工数を低減すること。

【解決手段】 個々に復帰コイルスプリング8の荷重を受けてアーマチュア5を印字方向とは反対方向に押圧するピボット状の複数の突起27と、隣接する突起27が独立的に変位するようにこれらの突起27の間に配列された複数の薄肉の柔軟部とを有する復帰力作用点位置決め部材25を具備する。これにより、印字方向に駆動したアーマチュア5を復帰させる場合に、復帰コイルスプリング8の付勢力を、復帰力作用点位置決め部材25の突起27によりアーマチュア5の定位置に作用させることで、アーマチュア5の復帰トルクを一定にする。また、一つの復帰力作用点位置決め部材25は、複数のアーマチュア5に対応する複数の突起27を有しているため、復帰コイルスプリング8とアーマチュア5との間に挿入する部品の点数を少なくする。



1

【特許請求の範囲】

【請求項1】 それぞれコイルが巻回されて環状に配列された複数のコアと、これらのコアと磁気結合されたヨークと、それぞれ支点部により前記コアに対して起伏自在に支持されて前記ヨークと前記コアとともに閉磁路を形成する複数のアーマチュアと、個々の前記アーマチュアにより駆動されて印字方向に突出する複数のワイヤと、個々に復帰コイルスプリングの荷重を受けて前記アーマチュアを印字方向とは反対方向に押圧するピボット状の突起が複数の前記アーマチュアと対向するように複数個配列されているとともに隣接する前記突起が独立的に変位するようにこれらの突起の間に薄肉の柔軟部が配列された復帰力作用点位置決め部材と、を具備することを特徴とするワイヤドットプリンタヘッド。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】 本発明は、ワイヤドットプリンタヘッドに関する。

【0002】

【従来の技術】 まず、図6を参照してワイヤドットプリンタヘッドの全体構造について説明する。図中、1はプリンタのキャリア（図示せず）に固定される取付部材、2は一端開口の容器状のハウジングである。このハウジング2の底部から突出するワイヤガイド3の一端にはハウジング2の底面に当接するアーマチュアガイド4が一体に形成されている。このアーマチュアガイド4には、アーマチュア5が僅かな遊びをもって嵌合される複数のガイドピン6と、アーマチュア5の両側を案内する突片7とが形成されているとともに、復帰コイルスプリング8と支点押えコイルスプリング9とがガイドピン6の内側と外側とに配置されて保持されている。また、アーマチュア5の内方端に固定された複数のワイヤ10は、ワイヤガイド3に固定された複数のガイドチップ11に摺動自在に保持されている。さらに、アーマチュアガイド4には複数のストッパ受け12が嵌め込まれている。ハウジング2の底面と、ストッパ受け12と、アーマチュアストッパ13とは螺子14により積層状態で結合されている。

【0003】 そして、それぞれコイル15が装着された複数のコア16はヨーク17と一体に形成されている。このヨーク17と前記取付部材1と前記ハウジング2とは螺子18により結合されている。ヨーク17の背面にスペーサ19を介して取り付けられている基板20にはコイル15を外回路に接続するコネクタ21が設けられている。

【0004】 環状の前記ヨーク17は前記コア16の内側に位置し、ヨーク17の端面とヨーク17の内周面とが交わる周縁は、前記アーマチュア5を起伏自在に支持する支点部17aとして機能し、アーマチュア5は支点押えコイルスプリング9により支点部17aからの浮き

2

が押えられている。この支点押えコイルスプリング9は支点部17aよりも外側（コア16側）に寄った位置でアーマチュア5を押圧しているが、支点部17aよりも内側に寄った位置でアーマチュア5を押圧する復帰コイルスプリング8の押圧力の方が強いので、アーマチュア5は、通常、コア16の端面（吸引面）から浮き先端部がアーマチュアストッパ13に当接する状態に維持される。

【0005】 したがって、コイル15を励磁すると、コア16、アーマチュア5、ヨーク17により閉磁路が形成され、アーマチュア5がコア16の端面（吸引面）に吸引される。これにより、図示しないがインクリボンを介してプラテン上の用紙にワイヤ10が衝突することにより、印字がなされる。コイル15への通電が途絶えた時には、アーマチュア5が復帰コイルスプリング8の付勢力により復帰してアーマチュアストッパ13により復帰位置が定められる。

【0006】 ここで、復帰コイルスプリング8と支点押えコイルスプリング9とは、図7に示すようにアーマチュアガイド4に形成された孔4a、4bに挿入されている。これらのスプリング8、9はその中心線に対して両端面が平行に仕上げられていないので、スプリング8、9の素材である鋼線の端部（切り口部）がアーマチュア5に当接する。このアーマチュア5に対するスプリング8、9の端部（切り口部）の位置は、スプリング8、9がアーマチュアガイド4の孔4a、4b内で周方向に動き得るので一定しない。したがって、アーマチュア5に対するスプリング8、9の押圧力の作用点が一定しない。この場合、単に支点部17aからのアーマチュア5の浮きを押える支点押えコイルスプリング9の押圧力の作用点がずれるよりも、アーマチュア5を復帰させる復帰コイルスプリング8の押圧力の作用点がずれる方が、個々のアーマチュア5の復帰トルクにバラツキが生ずる点で影響が大きい。

【0007】 アーマチュア5の復帰トルクが大きいと、コイル15を通電してからワイヤ10の先端がプラテンに到達するまでの時間（フライトタイム）が長く、プラテン反発後の戻りが速くなり、アーマチュアストッパ13に当たる勢いも大きい。復帰トルクが小さいと、逆にフライトタイムが短くなるが、プラテン反発後の戻りが遅く、リバウンドにより再度プラテンに向かって印字してしまう現象（ゴースト）が起こり得る。

【0008】 一方、コイル15の通電時間は所定の値であり、例えば、アーマチュア5の復帰トルクが小さくフライトタイムが短い場合は、ワイヤ10がプラテン側に留まる時間が長くなりインクリボンに引っ掛かることがある。逆に、復帰トルクが大きいと、フライトタイムが長くなり、インパクトのタイミングよりも必要以上に早いタイミングで通電が終了してしまうため十分なインパクトエネルギーが得られない。これにより、印字不鮮明

3

や追従不良が発生する。

【0009】このようなことから、常に、スプリング 8、9 の中心線上でアーマチュア 5 を押圧するために、図 8 及び図 9 に示すように、スプリング 8、9 の荷重を受けるフランジ 22 と、このフランジ 22 の中心線上でアーマチュア 5 を押圧するピボット状の突起 23 とを有するキャップ 24 をスプリング 8、9 の端部に挿入することが行われている。

【0010】

【発明が解決しようとする課題】図 8 及び図 9 に示すキャップ 24 は小さな精密部品であり、個々のスプリング 8、9 毎に組み立てなければならない。24 ピンのワイヤドットプリンタヘッドの場合には、48 個のキャップ 24 を組み立てなければならない。押圧力の作用点がずれる影響が大きい復帰コイルスプリング 8 のみを対象にキャップ 24 を挿入することを想定しても、24 個のキャップ 24 をスプリング 8 のそれぞれに挿入しなければならない。これにより、組立工数、製造コストが増加する。キャップ 24 を省略するために、スプリング 8、9 の両端をスプリング 8、9 の中心線に対して直角に仕上げることも大変な作業でコストが高くなる。

【0011】

【課題を解決するための手段】本発明のワイヤドットプリンタヘッドは、それぞれコイルが巻回されて環状に配列された複数のコアと、これらのコアと磁気結合されたヨークと、それぞれ支点部により前記コアに対して起伏自在に支持されて前記ヨークと前記コアとともに閉磁路を形成する複数のアーマチュアと、個々の前記アーマチュアにより駆動されて印字方向に突出する複数のワイヤと、個々に復帰コイルスプリングの荷重を受けて前記アーマチュアを印字方向とは反対方向に押圧するピボット状の突起が複数の前記アーマチュアと対向するように複数個配列されているとともに隣接する前記突起が独立的に変位するようにこれらの突起の間に薄肉の柔軟部が配列された復帰力作用点位置決め部材と、を具備する。したがって、アーマチュアは、コイルを励磁すると復帰コイルスプリングの付勢力に抗してワイヤと共に印字方向に変位し、コイルへの通電を遮断したとき復帰コイルスプリングの付勢力により復帰する。このとき、復帰コイルスプリングの付勢力はその復帰コイルスプリングの鋼線の端部の位置に影響されることなく復帰力作用点位置決め部材の突起によりアーマチュアの定位置に作用する。

【0012】

【発明の実施の形態】本発明の一実施の形態を図 1 ないし図 4 に基づいて説明する。図 6 ないし図 9 を用いて説明した部分の構成と同一部分は同一符号を用いて説明も省略する。本実施の形態では、復帰コイルスプリング 8 と支点押えコイルスプリング 9 との圧力をアーマチュア 5 に伝える復帰力作用点位置決め部材 25 が設けられてい

4

る。この復帰力作用点位置決め部材 25 は、個々にアーマチュアガイド 4 のガイドピン 6 に嵌合される複数の嵌合孔 26 と、個々に復帰コイルスプリング 8 の荷重を受けてアーマチュア 5 を印字方向とは反対方向に押圧する複数のピボット状の突起 27 と、個々に支点押えコイルスプリング 9 の荷重を受けてアーマチュア 5 を印字方向とは反対方向に押圧する複数のピボット状の突起 28 と、隣接する突起 27 又は 28 が独立的に変位するようにこれらの突起 27 又は 28 の間に配列された薄肉の柔軟部 29 とを一体に備えている。なお、突起 27、28 は周囲にスプリング 8、9 の外径より大きなフランジ 27a、28a を有し、スプリング 8、9 の中心線上に配置されている。また、突起 27、28 は半球状であるため、径が大きければフランジ 27a、28a は必ずしも必要とはしない。

【0013】本実施の形態における復帰力作用点位置決め部材 25 は、復帰コイルスプリング 8 の圧力をアーマチュア 5 に伝える突起 27 の他に、支点押えコイルスプリング 9 の圧力をアーマチュア 5 に伝える突起 28 と、ガイドピン 6 に嵌合される嵌合孔 26 とを有し、突起 27、28 は嵌合孔 26 を間にして配置されているため、柔軟部 29 は隣接する嵌合孔 26 の間に配置されている。

【0014】また、復帰力作用点位置決め部材 25 が有する突起 27、28 及び嵌合孔 26 の数は、複数のアーマチュア 5 に対応する複数個であれば良い。この例では、24 ピンのワイヤドットプリンタヘッドを想定し、突起 27、28 及び嵌合孔 26 の数は 8 個であり、3 個の復帰力作用点位置決め部材 25 を環状に配列して組み立てる。もちろん、突起 27、28 及び嵌合孔 26 をそれぞれ 24 個備えた一つの復帰力作用点位置決め部材 25 を用いてもよい。

【0015】このような構成において、アーマチュア 5 は、支点押えコイルスプリング 9 の圧力を突起 28 を介して受けることで支点部 17a からの浮きが押えられとともに、復帰コイルスプリング 8 の圧力を突起 27 を介して受ける。前述したように、アーマチュア 5 に作用する押圧力はスプリング 9 よりもスプリング 8 の方が大きいので、通常は、アーマチュア 5 がコア 16 の端面（吸引面）から浮き先端部がアーマチュアストッパ 13 に当接する状態に維持される。

【0016】特定のコイル 15 を励磁すると、コア 16、アーマチュア 5、ヨーク 17 により閉磁路が形成され、アーマチュア 5 がコア 16 の端面（吸引面）に吸引される。コイル 15 への通電が途絶えた時には、アーマチュア 5 が復帰コイルスプリング 8 の付勢力により復帰してアーマチュアストッパ 13 により復帰位置が定められる。

【0017】このとき、駆動されたアーマチュア 5 に対応する突起 27、28 はスプリング 8、9 の伸縮に伴い

5

変位するが、このとき隣接するアーマチュア 5 が駆動されない場合でも、突起 27、28 の変位動作は柔軟部 29 の変形により隣接する突起 27、28 との間で影響を及ぼし合うことなく独立的に変位する。また、スプリング 9 の圧力はその中心線上で突起 28 を介してアーマチュア 5 に作用するので、アーマチュア 5 を支点部 17a に押える圧力を一定にすることができる。また、スプリング 8 のその中心線上で突起 27 を介してアーマチュア 5 に作用するので、アーマチュア 5 の復帰トルクを一定にすることができる。この場合、突起 27、28 は復帰力作用点位置決め部材 25 に一体に形成されているため、組立時に支点部 17a からの距離が変わることはない。したがって、突起 27、28 は支点部 17a からの距離が一定である限り、厳密にスプリング 8、9 の中心線上に配置させなくてもよい。

【0018】また、復帰力作用点位置決め部材 25 は複数のアーマチュア 5 に対応する複数の突起 27、28 を有しているため、図 8 及び図 9 に示すように個々のスプリング 8、9 にキャップ 24 を一つずつ組み立てる作業に比較して作業が極めて容易である。

【0019】これまで述べた突起 27、28 は半球状であるが、図 5 に示すように、断面が V 字形又は U 字形の直線状のリップにより突起 27、28 を形成してもよい。但し、リップによる突起 27、28 は、支点部 17a からの距離を一定に定めるためにアーマチュア 5 の幅方向に沿わせることが条件である。

【0020】これまで述べたワイヤドットプリンタヘッドは、コア 16 とアーマチュアストッパ 13 との間でアーマチュア 5 の中間部を支点部 17a により支持する中央支点構造であるが、復帰コイルスプリングの圧力を復帰力作用点位置決め部材の突起を介してアーマチュアに作用させるという本発明は、コアの外側にヨークを配設し、このヨーク又はその近傍でアーマチュアの端部を支点部により支持する外側支点構造のワイヤドットプリンタヘッドにも適用し得るものである。

【0021】

【発明の効果】本発明によれば、個々に復帰コイルスプリングの荷重を受けてアーマチュアを印字方向とは反対方向に押圧するピボット状の複数の突起と、隣接する突起が独立的に変位するようにこれらの突起の間に配列された複数の薄肉の柔軟部とを有する復帰力作用点位置決

6

め部材を具備するので、印字方向に駆動したアーマチュアを復帰コイルスプリングの付勢力により復帰させる場合に、復帰コイルスプリングの付勢力を、その復帰コイルスプリングの鋼線の端部の位置に影響されることなく復帰力作用点位置決め部材の突起によりアーマチュアの定位置に作用させることができ、したがって、アーマチュアの復帰トルクを一定にすることができる。また、一つの復帰力作用点位置決め部材は、複数のアーマチュアに対応する複数の突起を有しているため、復帰コイルスプリングとアーマチュアとの間に挿入する部品の点数を極めて少なくすることができ、これにより、組立工数および製造コストを低減することができる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】本発明の一実施の形態におけるワイヤドットプリンタヘッドの一部を示す水平断面図である。

【図 2】復帰力作用点位置決め部材の斜視図である。

【図 3】図 2 における A-A 線部の断面図である。

【図 4】アーマチュアと復帰力作用点位置決め部材との関係を示す縦断正面図である。

【図 5】復帰力作用点位置決め部材の変形例を示す一部の斜視図である。

【図 6】従来のワイヤドットプリンタヘッドの全体構造を示す水平断面図である。

【図 7】ワイヤドットプリンタヘッドの一部を示す水平断面図である。

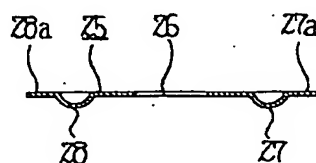
【図 8】ワイヤドットプリンタヘッドの他の従来例を示す一部の水平断面図である。

【図 9】アーマチュアの周辺を拡大して示す水平断面図である。

【符号の説明】

5	アーマチュア
8	復帰コイルスプリング
10	ワイヤ
15	コイル
16	コア
17	ヨーク
17a	支点部
25	復帰力作用点位置決め部材
27	突起
29	柔軟部

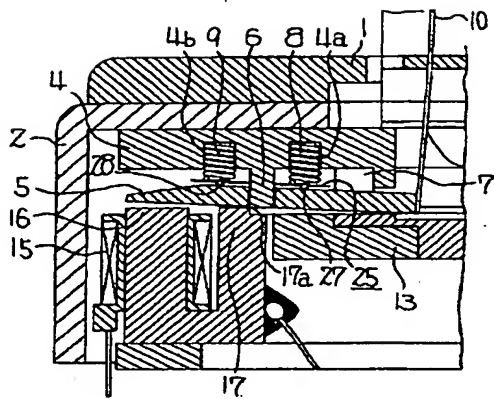
【図 3】



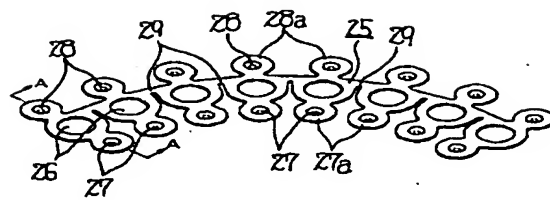
【図 5】



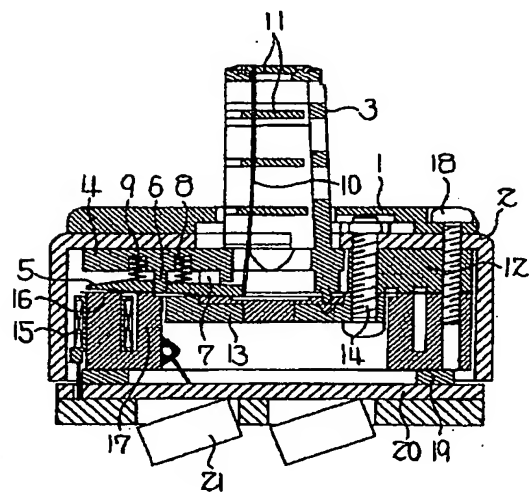
【図1】



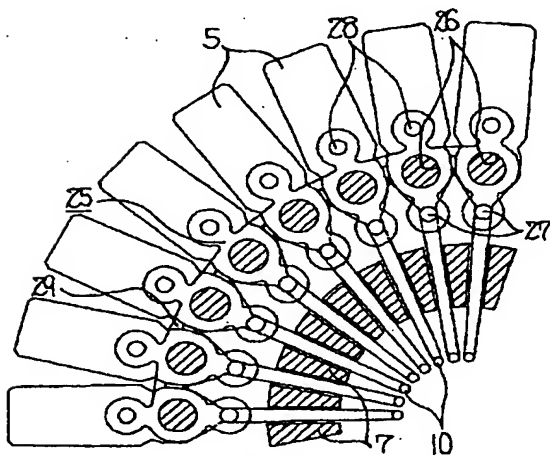
【図2】



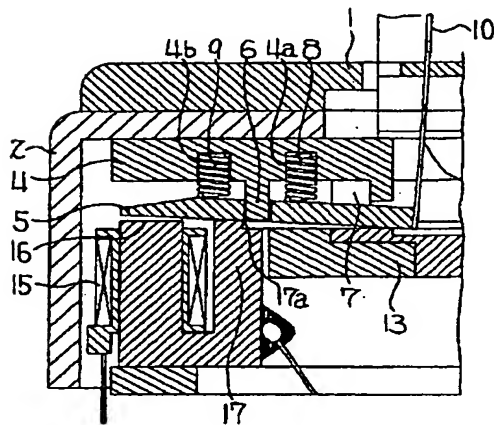
【図6】



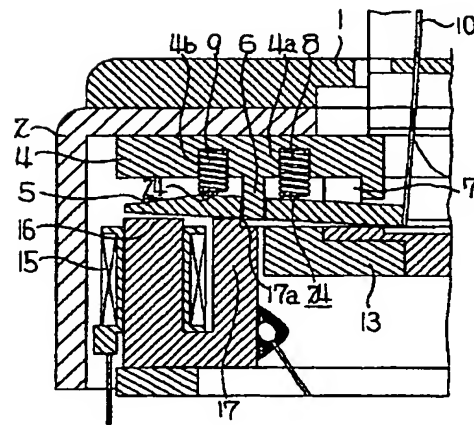
【図4】



【図7】



【図8】



【図9】

